

実用新案公報

昭29-6109

公告 昭29.6.7 出願 昭26.1.23 (前特許出願日援用)

実願 昭28-2266

工業所有権戦後措置令に依る優先権主張 1943.12.16 (米国)

考案者 オット、ハース

アメリカ合衆国ニューヨーク州リツチモンド、ヒル、ワンハンドレッド、ワウエンザイシックス、ストリート97/25

出願人 ヘリ、コイルコーポレーション

アメリカ合衆国コネチカット州ダンベリー、シエルター、ロック、レーン

代理人 弁理士 中松調之助

(全2頁)

挿込螺旋線条

図面の略解

第1図は本考案に係る挿込螺旋線条の斜視図、第2図は欠切を有する螺旋線条端を示す図である。

実用新案の性質、作用及効果の要領

この実用新案は螺旋端に欠切を有する螺旋連結用筒形挿込螺旋線条に関するものである。

図面に於て1は螺旋線条、2は螺旋端部、3は欠切、4は欠切側面、5は螺旋線条の末端、6は螺旋線条の軸線である。

本考案によれば図面に示すように螺旋線条1の一端に於て螺旋端部2の内側に欠切3を設けて適當なフックを形成する。螺旋線条の末端5に近い欠切側面4は螺旋線条の軸線6に適當の角度を有する切込んだ側面4とする。

又この欠切3は其の深さを充分深くして、螺旋線条を螺旋糸を側面に有する孔に挿入する際に使用する工具が螺旋線条内に挿入されたとき該工具の放射方向に伸びた突起が欠切の側面とよく係合し得るようにする。尚又之と同時に欠切部分の残つてゐる材料の厚味は充分に残して側面4に工具が加えた回転力を螺旋線条に伝え螺旋線条の直径を収縮する傾向を生ぜしめつつ該線条を孔に容易に挿入せしめ得る厚さとする。多くの場合上記の二つの要件を満足するため欠切の深さは線条の厚味の約半分とするのが適當である。

螺旋端部2の端面5は斜に切取つて先端7を構成し挿込螺旋線条に螺旋着するボルト材質に先端7を噛ませることもできる。尚挿込螺旋線条を螺旋糸体にねじ込むことを容易にするため先端部分にあ

る一部分の螺旋線条の直径を幾分縮小する。

この縮小した直径部分に欠切が設けられる。直径の縮小されていない部分の螺旋線条は四筒形を成すが直径の縮小された其の端部は螺旋線条の内部に向い内方に突出する雌螺糸体中に螺旋線条を挿込んだ後ボルト又は植込螺杆をねじ込むときボルト又は植込螺杆は挿入螺旋線条の直径の縮小された端部に近い所までねじ込まれるとこの縮小された直径を押し抜けながら其の進入を継続し其のねじ込後には螺旋線条の直径縮小部分は収縮せんとする傾向を有するからボルト又は植込螺杆のねじ込みには別段の支障なく而かも強固な螺旋着を得せることになる。

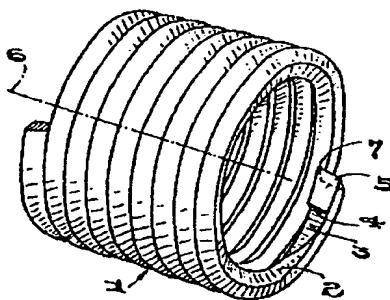
従来の挿入螺旋線条は之を雌螺糸体の孔に挿入する際に其の工具と係合するための直線方向の螺旋舌片を有していた。この螺旋舌片は孔の直径方向に存在するから螺旋線条を挿入した後この孔にボルト又は植込螺杆を通すためには是非共この直線方向に存在して孔を塞ぐこの螺旋舌片を切断し除去することを必要とする。而してこの切取除去は熟練を要する仕事であつた又この除去を容易にするため螺旋舌片の根に相当する部分に近く欠切を設けることを要した。即ちかかる螺旋線条の場合は螺旋線条の製作に多くの手数を要すること螺旋線条の挿入後突出舌片の切取を必要とすること、この突出舌片の切取りには熟練を要すること、切取られた突出舌片は屑となり貴重な材料の多量を無駄になすこと等の欠点があつたが本考案の挿入螺旋線条は此等の欠点を一掃し、製作を容

易にし其の操作を簡単にし又貴重な原料の無駄になることを無くし大なる利益を得させるものである。

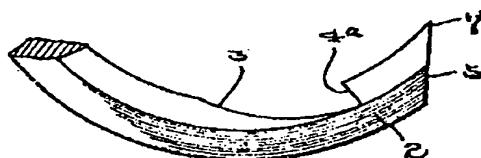
登録請求の範囲
図面に示す如く螺旋線条1の一端の螺旋2にそ

の自由端5近くの内側に欠切3を設けてその欠切の深さを線条の厚味の略半分とし該自由端附近に切込んだ側面4によりフックを形成して旋削工具に係合せしめ得るようにした螺旋連結用筒形挿込螺旋線条の構造。

第1図



第2図



Japanese Examined Utility Model Application, JP 29-6109 U

[Title of the Invention] Insertion type coil-shaped wire

[Configuration] The insertion type coil-shaped wire has a form of a cylinder and used for spiral coupling. At the one end of coil-shaped wire 1, a cut-out portion 3 is formed at the inside of the end portion 2 of the wire so that a hook is formed. The face on the side of the cut-out portion 3 near the end 5 of the wire has a side face 4 cut so as to have an angle with respect to the axis line 6. When inserting the coil-shaped wire 1 into a hole having a screw at the inside thereof by means of a tool, the protrusion of the tool can engage well with the side face of the cut-out portion 3 in the interior of the coil-shaped wire 1. The distal end of a bolt, which is screw-fitted into the female screw formed on the inside of the coil-shaped wire 1, encroaches the distal end 7 of the wire which is cut obliquely.